MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

TALADRO / IMPACT DRILL

COD. 79904 - COD. 79905 - COD. 79906

AQUA Master

ESPAÑOL 2
ENGLISH 9
GARANTIA / GUARANTEE..... 15

CE

TÜV CERT ISO 14001:2004

TÜV CERT ISO 9001:2008

GENERAL

El rendimiento / potencia de salida de esta máquina está diseñada para taladrar diferentes piezas de trabajo y materiales. La máquina debe ser sujetada firmemente contra la rotación. Utilice el segundo mango durante el martilleo al taladrar.

ANTES DE LA OPERACIÓN

- Compruebe el nivel de aceite. Si es necesario añada aceite para rellenar el engrasador. (Alinee el depósito de aceite o unidad de servicio.
- Sujete el taladro con las tres mordazas.
- Conecte la manguera de aire. (Con el fin de quitar contaminantes, vacíe la manguera de aire antes de conectarla). Accione la válvula y empiece la operación de taladrado. (La velocidad puede ser regulada abriendo la válvula más o menos).

DESPUÉS DE FINALIZAR LA OPERACIÓN

- Cierre la válvula.
- Apague el aire comprimido y desconecte la manguera de aire.
- Desamarre el taladro si es necesario.
- Compruebe el engrasador.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Cualquier herramienta eléctrica puede ser peligrosa. Por favor siga estos simples procedimientos de seguridad – son para su protección.

- No utilice esta máquina de cualquier otra forma a la indicada en estas instrucciones de operación.
- Sujete la máquina firmemente durante la operación. Cuando opere con el taladro de percusión use también el segundo mango.
- Un mantenimiento regular es esencial – compruebe el apriete de todos los tornillos, accesorios, etc.
- Asegúrese de que la unidad está lubricada.
- Nunca utilice herramientas o taladros desgastados.
- Evite chispas en ambientes peligrosos – creadas por el taladro. Lave siempre el material o el taladro para refrigerarlo con suficiente agua.
- Lleve ropa protectora.
- Lleve gafas de seguridad, guantes antideslizantes y protectores auditivos.
- Asegúrese de que mantiene una posición de trabajo segura.
- Nunca trabaje bajo la influencia del alcohol, drogas o medicación más fuerte.
- Desconecte siempre la máquina de la línea de aire para cambiar los taladros o trabajar en la máquina.
- Quítese anillos, relojes, corbatas etc. que pueden ser rasgadas por la máquina.
- Siga los procedimientos de seguridad y prevención de accidentes generales vigentes y apropiados.

¡ADVERTENCIA! ¡Nunca utilice la manguera flexible a modo de mango elevador!

¡La seguridad está en sus manos! ¡Observe estas instrucciones!

NIVELES DE RUIDO Y VIBRACIÓN

Típicamente el nivel de ruido A de la máquina es:

- Nivel de presión sonora: 82,2 dB

Lleve protección auditiva.
La típica aceleración ponderada es 1.89 m/s2.

USO

Uso previsto
La máquina está diseñada para taladrar diferentes piezas de trabajo y materiales.
Cualquier uso que se aleje de lo dicho arriba no es un uso previsto.

Mal uso
Utilizar para levantar bienes o gente.
Trabajar sin usar equipamiento de seguridad.

ZONAS DE PELIGRO

Condición operacional / Fase de vida	Función normal	Funcionamiento defectuoso	Uso indebido	Uso previsto
Transporte	Transporte de la máquina en una condición inoperable	Caída de la máquina	Transporte de la máquina en una condición operable	Desconocido
Inicialización	Operar con la máquina con las herramientas designadas	Desconocido	Operar con herramientas no aprobadas	Desconocido
Operación	La máquina sólo está trabajando cuando la válvula es accionada	La máquina funciona sin accionamiento pretendido	La válvula está bloqueada al abrir	Desconocido
	La máquina mueve la herramienta	Bloqueo de herramienta	Desconocido	Desconocido
Mantenimiento	Cambio regular de las paletas			
	Operación en una unidad de servicio	Fallo de la máquina	Desconocido	Desconocido

MANTENIMIENTO E INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Modelo Nº	79904	79905	79906	
Presión de operación	6	6	6	bar
Potencia del motor	0,5	0,5	0,5	kW
Velocidad libre	1550	850	950	1/min
Portabrocas	10	13	13	Mm
Taladrado en acero en mampostería	max. 10 -	max. 13 -	max.13 max. 20	mm mm
Reversible a	-	-	taladrado de percusión	
Conexión de aire	R ¼"	R ¼"	R ¼"	hembra
ID – Manguera	10	10	10	mm
Consumo de aire	0,6	0,6	0,6	m^3/min
Peso	2,1	2,1	3,3	Kg
Longitud con portabrocas	235	245	300	mm
Ruido (a 1m de distancia)	84,2	84,2	84,2	dB(A)
Vibración a velocidad libre	1,89	1,89	1,89	m/s^2

TALADRADO DE PERCUSIÓN

El tipo 79906 está diseñado para taladrado de percusión. Cambie a taladrado de percusión girando el anillo ajustable en posición de taladrado de percusión. Solo taladrado: Gire hacia atrás el anillo ajustable y deje que haga click en su sitio.

MANTENIMIENTO DEL MOTOR NEUMÁTICO

La vida de servicio y el rendimiento de este motor son determinados decisivamente por:

a) La calidad del aire

b) Las condiciones de lubricación y mantenimiento

al a):

Apague la manguera de aire antes de conectarla a la máquina.

Instale el separador de suciedad y agua aguas arriba del motor, si no es posible evitar la formación de óxido y la condensación de agua en las líneas de distribución de aire.

al b):

Utilice sólo resina y aceites lubricantes libres de ácido SAE 5W – SAE 10W.

Los aceites de viscosidad mayor causan atascamiento de paleta (difícil arranque y menor rendimiento).

Una lubricación óptima incrementará la vida de servicio.

Por ello, nosotros particularmente recomendamos instalar una unidad de servicio y engrasador de línea aguas arriba del motor.

Observe los comentarios en la hoja suplementaria.

MANTENIMIENTO DE HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS

No lave rodamientos de bolas sellados y engrasados y no enjuague la máquina con petróleo o fluidos de limpieza similares.

Use líquidos anticongelantes, como “BP-Energol AX 10”, “Killfrost” o “Kompranol N 74” en temporada de invierno o si el aire comprimido está muy húmedo.

CONEXIÓN DE AIRE

La línea, los accesorios y la manguera deben tener la sección transversal requerida para obtener suficiente aire (600 litros por minuto).

Compruebe regularmente y limpie la pantalla de entrada de aire.

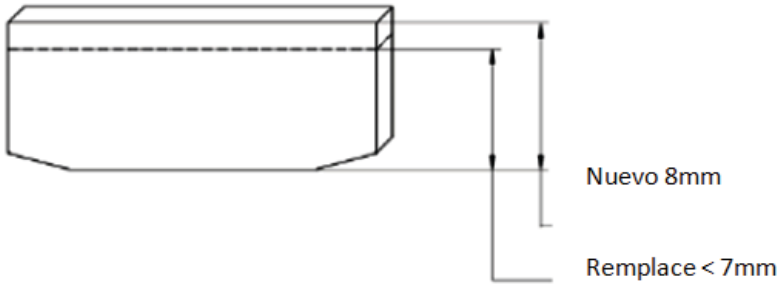
La presión de operación no debe sobrepasar los 6 bares.

LIMPIEZA DEL MOTOR

Enjuague el motor con aceite de lavado después de aproximadamente 10 horas de trabajo. (Aceite de limpieza y ampolla de aceite número de serie nº 9 9902 0100). Rellene el aceite en la conexión de aire. Conecte el aire y encienda el motor (aproximadamente 20 segundos a velocidad libre).

DESGASTE DE PALETAS

Las paletas son partes principales de desgaste. Remplácelos en el plazo señalado. Son considerados susceptibles de desgastarse cuando la altura “H” es menor de 7mm.



GRASAS (libres de resinas y ácidos)	Grasas de múltiples propósitos para rodamientos antifricción y engranajes
Designación de acuerdo a DIN 51502	KL 2 k
Clase de consistencia (DIN 51818)	2
Tipo de saponificación	litio
Punto de goteo	185°C
Valor de penetración	265 – 295
Rango de temperatura	-25°C bis +125°C

DESMONTAJE

El desmontaje y montaje debe ser realizado sólo con la asistencia del dibujo seccional.

Todas las partes pueden ser desmontadas pulsando suavemente o golpeando (base de madera / martillo de goma).

MOTOR

Sujete la máquina en el alojamiento de la caja de engranajes en el tornillo. Use mordazas de plástico que adjuntan el alojamiento de la caja de engranajes todo lo posible y desatornille el mango. Extraiga el motor. Abra el motor en el lado dentado para cambiar las paletas, el plato del extremo delantero, el casquillo del cilindro o los rodamientos de bolas ranurados. Esto se hará sujetando el motor en el casquillo del cilindro y golpeando el lado dentado del rotor contra una base de madera. Durante la instalación de nuevas paletas tenga cuidado de que las paletas no sobresalgan del rotor.

CAJA DE ENGRANAJES 79904 / 79905

¡Atención! El engranaje planetario puede quitarse completamente del alojamiento de la caja de engranajes. Apalanque la mordaza de tres garras con la ayuda de dos palancas (o herramienta especial) del árbol de salida del carro planetario. Golpee suavemente el borde del alojamiento de la caja de engranajes (en la rosca) en una base de madera.

La caja de engranajes sale y puede ser sacada del alojamiento fácilmente. Engrase la caja de engranajes y vuelva a montarla.

CAJA DE ENGRANAJES 79906

Desatornille la mordaza de tres garras del árbol de salida.

Retire el mango adicional. Golpee el alojamiento de la caja de engranajes con el lado de la rosca interior suavemente en una base de madera. Las etapas de la caja de cambios salen y se pueden sacar del alojamiento fácilmente. Retire los anillos de retención y saque el anillo del rodamiento con rodamientos. Este ligero golpeo o pulsación en una base de madera podría ser de ayuda.

Sujete el alojamiento de la caja de cambios y gire el casquillo con el anillo de ajuste a mano izquierda hasta la parada. Para desatornillar el casquillo del anillo ajustable caliente antes el casquillo con un ventilador de aire caliente. Retire los rodillos de acero. Retire el anillo de retención y saque completamente el árbol de salida.

Si es necesario, continúe con el desmontaje.

MANGO

Desatornille la boquilla acopladora. Afloje los tornillos y saque el aire y la conexión del amortiguador así como el lavador intermedio. Saque el manguito de guía fuera del asiento.

PAUTAS DE MONTAJE

Las reparaciones deben ser ejecutadas sólo por profesionales autorizados.

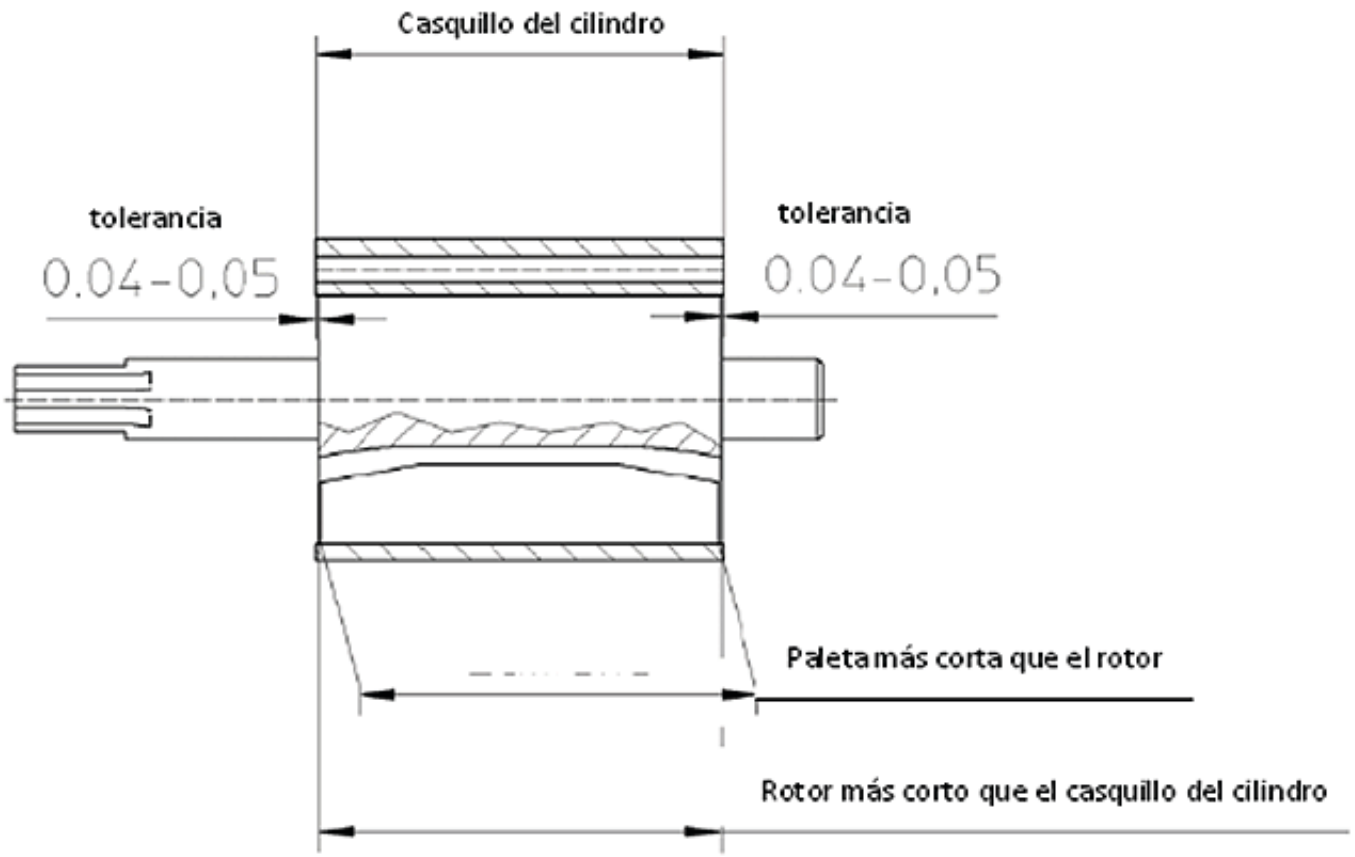
MONTAJE

Después de comprobar y remplazar las partes desgastadas lleve a cabo el montaje. Esto se hará esencialmente en el orden contrario al de desmontaje. Engrase ligeramente todas las partes para evitar que se desgasten durante el montaje. Retire todo el aceite y residuos de resina de las ranuras del motor. Las paletas deberían acoplarse fácilmente a las ranuras del motor.

FUNCIONAMIENTO DEL MOTOR

Si el motor que va a ser girado, no es en absoluto pesado después del montaje, unos golpecitos ligeros con un martillo de goma en el alojamiento del motor podrían ser de ayuda. El rotor se coloca y llega a una posición de rueda libre entre los platos extremos. Si no, compruebe las longitudes del rotor, casquillos de cilindro y paletas.

a. Las paletas no deben sobresalir el lateral de las ranuras del rotor, sino no proyectarse en el rotor.
b. El casquillo del cilindro debe ser de 0.08mm a 0.10mm más largo que el rotor.



PROBLEMA / CAUSA PROBABLE / SOLUCIÓN

Problema	Causa probable	Solución
La máquina no arranca	-Aire no conectado -Rotor oxidado por humedad -Atasco de paletas (desgaste) -Bloqueo de la caja de engranajes	-Conectar y línea al aire libre -Desmonte y limpie el motor, compruebe y pruebe el funcionamiento de la unidad de servicio. -Desmonte el motor, límpielo y remplace partes desgastadas -Desmonte y limpie la caja de engranajes, remplace partes desgastadas o dañadas
El gatillo se atasca	Contaminantes en válvula	-Limpie el asiento
La máquina gira demasiado despacio	-La presión de operación es demasiado baja -El rotor muele en platos extremos / casquillo de cilindro -Partes de engranajes se atascan	-Incrementar la presión de operación (en la máquina) a 6 bares -Desmonte y limpie el motor, remplace partes desgastadas -Desmonte y limpie el engranaje, remplace partes desgastadas o dañadas
El motor se atasca	-Paletas desgastadas o rotas, las partes rotas se atascan entre el rotor y el casquillo del cilindro -No lubricación – los rodamientos de bolas han funcionado secos, el rotor se ha rozado con los platos extremos -Impurezas groseras en el área del motor se atascan entre el rotor y el casquillo del cilindro	- Desmonte y limpie el motor, remplace partes desgastadas - Desmonte y limpie el motor, remplace partes desgastadas - Desmonte y limpie el motor, remplace partes desgastadas

La caja de engranajes hace ruidos altos	-Cajas de aguja defectuosas -El dentado castañea -Rodamiento de bolas defectuoso	-Desmonte y limpie la caja de engranajes, remplace partes desgastadas
Herramienta imposible de sujetar	-Portabrocas defectuoso -Diámetro de la herramienta demasiado pequeño	-Cambie el portabrocas -Use una herramienta mayor
La inversión del “taladrado / percusión” se atasca	-Suciedad en el área de inversión -El rodillo de acero se atasca	-Limpie la máquina -Desmonte el engranaje y remplace las partes defectuosas

NOTAS

¡IMPORTANTE!

El fabricante no se responsabiliza de los daños o mal funcionamiento de la máquina en caso de que no se use correctamente o se haya utilizado para trabajos para los que no está diseñada.

GARANTÍA

El fabricante garantiza al comprador de ésta máquina la garantía total durante 12 meses de las piezas con defectos de fabricación.

Esta garantía no cubre aquellas piezas que por su uso normal tienen un desgaste.

Nota: para obtener la validez de la garantía, es absolutamente imprescindible que complete y remita al fabricante el documento de “CERTIFICADO DE GARANTIA”, dentro de los siete dias a partir de la fecha de compra.

GENERAL

The performance / output power of this machine is designed for drilling of different workpieces and materials. The machine must be held tight against rotation. Make use of the second handle during hammer drilling.

BEFORE OPERATION

- Check the oil level. If necessary add oil to fill up the oiler. (Line oiler or Service Unit).
- Clamp the drill into three-jaw chuck.
- Connect air hose. (In order to remove contaminants, blow out the air hose before connecting).

Actuate valve and begin the drilling operation. (Speed can be regulated by opening the valve more or less).

AFTER FINISHING THE OPERATION

- Shut the valve.
- Turn off compressed air and disconnect the air hose.
- Unclamp the drill if necessary.
- Check the oiler.

SAFETY PRECAUTIONS

Any power tool can be dangerous. Please follow these simple safety procedures - they are for your protection.

- Do not use this machine in any other way than as directed by these operating instructions.
- Hold the machine tight during operation. When operating with the hammer drill also use the second handle.
- Regular maintenance is essential - check all screws, fittings etc. for tightness.
- Check air hose for damage.
- Make sure the unit is lubricated.
- Never use dull tools or drills.
- Avoid sparks in hazardous environment - created by the drill. Always flush material and drill for cooling with sufficient water.
- Wear protective clothing.
- Wear safety glasses, non-slip gloves and ear protectors.
- Ensure that you maintain a safe working position.
- Never work under the influence of alcohol, drugs or stronger medication.
- Always disconnect machine from the air line for changing drills or working on the machine.

• Remove rings, watches, ties etc. that could be torn by the machine.
• Follow the general current and appropriate Accident Prevention and Safety Procedures.

WARNING! Never use the flexible hose as a lifting handle!

Your safety is in your hands!
Observe these instructions!

NOISE AND VIBRATION LEVELS

Typically the A-weighted noise level of the machine is:
• Sound pressure level: 84,2 dB(A)
Wear ear protection.
The typical weighted acceleration is 1.89 m/s².

USE

Intended use
The machine is designed for drilling of different workpieces and materials.
Any use, deviating from the above is not an intended use.

Wrong use
Drive for lifting goods or people.
Working without using safety equipment.

DANGER ZONES

Operational condition / Life phase	Normal function	Malfunction	Improber use	Expected use
Transport	Transport of the machine in an inoperable condition	Drop of the machine	Transport of the machine in an operable condition	unknown
Start-up	Operating with the machine with designated tools	unknown	Operating with not approwed tools	unknown
Operation	The machine is o nly working when valve is actuated	Machine runs without intended actuating	Valve is blocked while open	unknown
	Machine moves tool	Tool blocks	unknown	unknown
Maintenance	Regualar change of vanes			
	Operation on a Service Unit	Failure of the machine	unknown	unknown

TECHNICAL SPECIFICATION

Model No.	79904	79905	79906	
Operating/Flow pressure	6	6	6	bar
Motor power	0,5	0,5	0,5	kW
Free speed	1550	850	950	1/min.
Drill chuck	10	13	13	mm
Drilling in steel in masonry	max. 10 -	max. 13 -	max. 13 max. 20	mm mm
Reversible to	-	-	hammer drilling	
Air connection	R ¼"	R ¼"	R ¼"	female
Hose - ID	10	10	10	mm
Air consumption	0,6	0,6	0,6	m³/min.
Weight	2,1	2,1	3,3	kg
Length with drill chuck	235	245	300	mm
Noise (in 1m distance)	84,2	84,2	84,2	dB(A)
Vibration at free speed	1,89	1,89	1,89	m/s²

HAMMER DRILLING

Type 79906 is designed as Hammer Drill. Switch to hammer drilling by turning the adjusting ring in position of hammer drilling. Only Drilling: Turn backward adjusting ring and let it click into place.

MAINTENANCE OF THE PNEUMATIC MOTOR

The service life and the performance of this motor are decisively determined by:

a) the air purity

b) the lubrication conditions and maintenance

to a):

Blow out the air hose before connecting it to the machine.

Install dirt and water separator upstream of the motor, if it is not possible to prevent the formation of rust and water condensation in the air distribution lines.

to b):

Use only resin- and acid-free lubricating oils SAE 5W - SAE 10W.

Oils of higher viscosity cause vane sticking (difficult start-up and lower performance).

Optimal lubrication will increase the service life.

We thus particularly recommend to install a service unit and line oiler upstream of the motor.

Observe the comments on the supplementary sheet

MAINTENANCE OF PNEUMATIC TOOLS

Do not wash out sealed and greased ball bearings and do not rinse the machine with petroleum or similar cleaning fluids.

Use anti-freeze lubricants, such as “BP-Energol AX 10“, “Killfrost“ or “Kompranol N 74“ in wintertime or if the compressed air is very moist.

AIR CONNECTION:

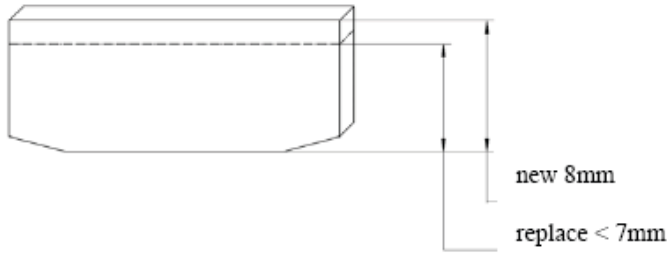
Line, fitting and hose must have the required cross-section to obtain sufficient air (600 litres per minute).
Regularly check and clean the air inlet screen.
Operating pressure must not exceed 6 bar.

CLEANING THE MOTOR:

Rins the motor with cleansing oil after approx. 10 working hours. (Cleansing and oil-ampoule Part Number Nr. 9 9902 0100). Fill the oil into the air connection. Connect air and start the motor (approx. 20 seconds at free speed).

WEAR OF VANES:

Vanes are main wear parts. Replace them in due time. They are considered to be worn when the height “H” is less than 7 mm.



Greases (free of resins and acids)	Multi-purpose greases for antrifriction bearings and gears
Designation according to DIN 51502	KL 2 k
Consistency class (DIN 51818)	2
Saponification type	lithium
Dripping point	185°C
Worked penetration	265 - 295
Temperature range	-25°C bis +125°C

DISASSEMBLY

Disassembly and assembly should only be performed with the assistance of the sectional drawing.
All parts can be dismantled by light pushing or knocking (wooden base / rubber hammer).

MOTOR

Clamp the machine at the gearbox housing into the vice. Use plastic jaws that enclose the gearbox housing as far as possible and unscrew the handle. Pull out the motor. Open the motor on the toothed side for changing the vanes, the front end plate, the cylinder bushing or the grooved ball bearings. This will be done by holding the motor on the cylinder bushing and knocking the toothed side of the rotor against a wooden base. During installation of new vanes take care that the vanes do not jut out of the rotor.

GEARBOX 79904 / 79905

Attention! The planetary gear can be completely removed from the gearbox housing. Lever up
the three-jaw chuck with the help of two levers (or special tool) from the planet carrier output shaft. Lightly knock the edge of the gearbox housing (on the thread) on a wooden base.
The gearbox comes off and can be drawn out of the housing easily. Grease the gearbox at reassembly.

GEARBOX 79906

Screw off the three-jaw chuck from the output shaft.

Remove the additional handle. Knock the gearbox housing with the inner thread side lightly on a wooden base. The gearbox stages come off and can be drawn out of the housing easily. Remove snap rings and pull out bearing ring with bearings. At this light pushing or knocking on a wooden base could be helpful. Clamp the gearbox housing and turn the bushing with adjusting ring left-hand till to the stop. To screw off the bushing from the adjusting ring warm up the bushing with a hot air blower before. Remove steel rollers. Remove snap ring and draw out the complete output shaft.

If necessary, continue to disassemble.

HANDLE

Screw out connecting nipple and nipple. Loosen screws and take off the air and damper connection as well as the intermediate washer. Pull the guide sleeve out of the seat.

ASSEMBLY HINTS

Repairs should be executed by authorized professionals only.

REASSEMBLY

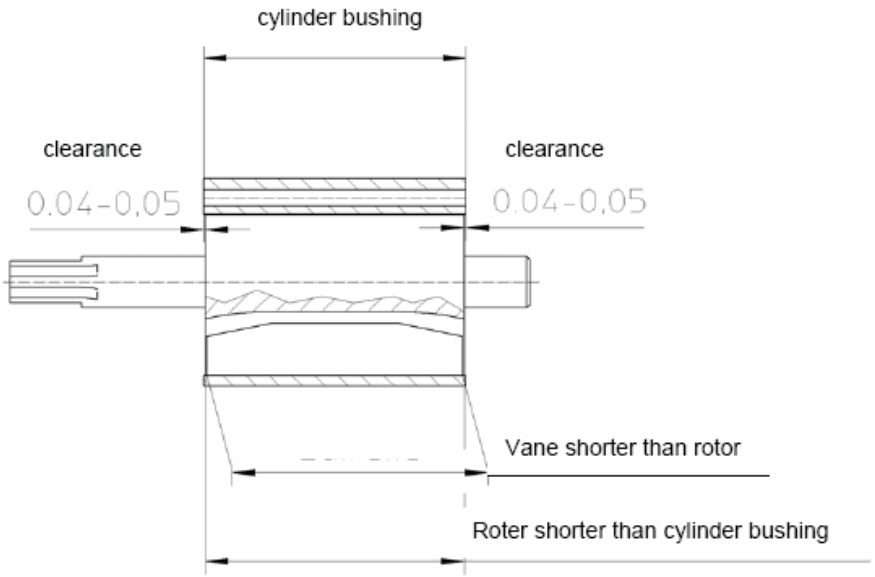
After checking and replacing worn parts perform reassembly. It will be done essentially in the reverse order than the disassembly. Lightly grease all parts to avoid falling apart during reassembly. Remove any oil and resin residue from the rotor slots. The vanes should fit easily into the rotor slots.

MOTOR RUNNING

If motor to be turned, does not at all of heavily after reassembly, light tapping with a rubber hammer on motor housing is helpful. The rotor places and comes into a free-wheel position between the end plates. If not, check lengths of the rotor, cylinder bushing and vanes.

a. the vanes shall not jut out lateral of the rotor slots, but not project on the rotor.

b. cylinder bushing has to be 0.08 mm to 0.10 mm longer than the rotor.



TROUBLE / PROBABLE CAUSE / SOLUTION

Trouble	Probable cause	Solution
Machine does not start	- Air not connected - Rotor rusted by huminity - Vanes jam (worn) - Gearbox blocks	- Connecting and open air line - Disasseble and clean motor, check and test service unit for function - Disassemble motor, clean it and replace worn parts - Disassemble and clean gearbox and replace worn parts
Trigger clamps	Contaminates in valve	- clean sit
Machine rotates too slowly	- Operating pressure too low - Rotor grinds on end plates / cylinder bushing - Gear parts jam	- Increase operating pressure (on the machine) to 6 bar - Disassemble and clean motor, replace worn parts - Disassemble and clean gear, replace worn or damaged parts
Motor sticks / jams	- Vanes worn or broken, broken parts stick between rotor and cylinder bushing - No lubrication - ball bearings have run dry, rotor has rubbed on end plates - Coarse impurities in motor area jammes between rotor and cylinder bushing	- Disassemble and clean motor, replace worn parts - Disassemble and clean motor, replace worn parts - Disassemble and clean motor, replace worn parts
Gearbox makes loud noises	- Needle cages defective - Toothing is clattering - Ball bearing defectiv	- Disassemble and clean gearbox, replace worn parts
Tool not able to be clamped	- Drill chuk defective - diameter of tool too small	- Change drill chuck - use bigger tool
Reversing “drilling / hammering” clamps	- Dirt in reversing area - Steel rollers clamps	- Clean machine - Disassemble gear and replace defective parts

NOTES

IMPORTANT!

The maker will not take responsibility for damage or malfunction as a result of the Testing Pump being incorrectly used or, applied for a purpose for which it was not intended.

GUARANTEE

The maker guarantees to the machine owner 12 months against any manifacture defect.
This guaranteee do not cover the parts wich are consumables.

Note: to apply the guarantee its necesary to send the “GUARANTEE CERTIFICATE” duly filled within one week after purchased the machine to the maker.

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: .....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: .....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: .....

PAIS / COUNTRY / PAYS: .....TEL.:.....

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:.....

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:.....

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:.....

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EGA MASTER / COPY FOR EGA MASTER / EXEMPLAIRE POUR EGA MASTER

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: .....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: .....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: .....

PAIS / COUNTRY / PAYS: .....TEL.:.....

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:.....

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:.....

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:.....

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EL CLIENTE / COPY FOR THE CUSTOMER / EXEMPLAIRE POUR LE CLIENT

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

C/ ZORROLLETA 11, POL. IND. JUNDIZ
01015 VITORIA, SPAIN P.O.B. APTDO. 5005
TEL. 34 - 945 290 001 FAX. 34 - 945 290 141
master@egamaster.com
www.egamaster.com